

7-28-05

Rec'd PCT/PTO

08 JUN 2005

PCT/DE2003/004038

TENT COOPERATION TREATY

Translation

PCT

INTERNATIONAL PRELIMINARY EXAMINATION REPORT

(PCT Article 36 and Rule 70)

Applicant's or agent's file reference W1.2041PCT	FOR FURTHER ACTION See Notification of Transmittal of International Preliminary Examination Report (Form PCT/IPEA/416)	
International application No. PCT/DE2003/004038	International filing date (day/month/year) 09 December 2003 (09.12.2003)	Priority date (day/month/year) 13 December 2002 (13.12.2002)
International Patent Classification (IPC) or national classification and IPC B41F 7/26		
Applicant KOENIG & BAUER AKTIENGESELLSCHAFT		

1. This international preliminary examination report has been prepared by this International Preliminary Examining Authority and is transmitted to the applicant according to Article 36.

2. This REPORT consists of a total of 9 sheets, including this cover sheet.

☒ This report is also accompanied by ANNEXES, i.e., sheets of the description, claims and/or drawings which have been amended and are the basis for this report and/or sheets containing rectifications made before this Authority (see Rule 70.16 and Section 607 of the Administrative Instructions under the PCT).

These annexes consist of a total of 18 sheets.

3. This report contains indications relating to the following items:

- I ☒ Basis of the report
- II ☐ Priority
- III ☐ Non-establishment of opinion with regard to novelty, inventive step and industrial applicability
- IV ☒ Lack of unity of invention
- V ☒ Reasoned statement under Article 35(2) with regard to novelty, inventive step or industrial applicability; citations and explanations supporting such statement
- VI ☐ Certain documents cited
- VII ☐ Certain defects in the international application
- VIII ☐ Certain observations on the international application

Date of submission of the demand 15 April 2004 (15.04.2004)	Date of completion of this report 10 March 2005 (10.03.2005)
Name and mailing address of the IPEA/EP	Authorized officer
Facsimile No.	Telephone No.

INTERNATIONAL PRELIMINARY EXAMINATION REPORT

International Application No.

PCT/DE2003/004038

I. Basis of the report

1. With regard to the elements of the international application:*

- ☐ the international application as originally filed
- ☒ the description:
pages 1-18, as originally filed
pages _____, filed with the demand
pages _____, filed with the letter of _____
- ☒ the claims:
pages _____, as originally filed
pages _____, as amended (together with any statement under Article 19
pages _____, filed with the demand
pages 1-98, filed with the letter of 13 January 2005 (13.01.2005)
- ☒ the drawings:
pages 1/2-2/2, as originally filed
pages _____, filed with the demand
pages _____, filed with the letter of _____
- ☐ the sequence listing part of the description:
pages _____, as originally filed
pages _____, filed with the demand
pages _____, filed with the letter of _____

2. With regard to the language, all the elements marked above were available or furnished to this Authority in the language in which the international application was filed, unless otherwise indicated under this item.

These elements were available or furnished to this Authority in the following language _____ which is:

- ☐ the language of a translation furnished for the purposes of international search (under Rule 23.1(b)).
- ☐ the language of publication of the international application (under Rule 48.3(b)).
- ☐ the language of the translation furnished for the purposes of international preliminary examination (under Rule 55.2 and/or 55.3).

3. With regard to any nucleotide and/or amino acid sequence disclosed in the international application, the international preliminary examination was carried out on the basis of the sequence listing:

- ☐ contained in the international application in written form.
- ☐ filed together with the international application in computer readable form.
- ☐ furnished subsequently to this Authority in written form.
- ☐ furnished subsequently to this Authority in computer readable form.
- ☐ The statement that the subsequently furnished written sequence listing does not go beyond the disclosure in the international application as filed has been furnished.
- ☐ The statement that the information recorded in computer readable form is identical to the written sequence listing has been furnished.

4. ☐ The amendments have resulted in the cancellation of:

- ☐ the description, pages _____
- ☒ the claims, Nos. 99-101
- ☐ the drawings, sheets/fig _____

5. ☐ This report has been established as if (some of) the amendments had not been made, since they have been considered to go beyond the disclosure as filed, as indicated in the Supplemental Box (Rule 70.2(c)).**

* Replacement sheets which have been furnished to the receiving Office in response to an invitation under Article 14 are referred to in this report as "originally filed" and are not annexed to this report since they do not contain amendments (Rule 70.16 and 70.17).

** Any replacement sheet containing such amendments must be referred to under item 1 and annexed to this report.

INTERNATIONAL PRELIMINARY EXAMINATION REPORT

International Application No.

PCT/DE2003/004038

IV. Lack of unity of invention

1. In response to the invitation to restrict or pay additional fees the applicant has:

- ☐ restricted the claims.
- ☒ paid additional fees.
- ☐ paid additional fees under protest.
- ☐ neither restricted nor paid additional fees.

2. ☐ This Authority found that the requirement of unity of invention is not complied with and chose, according to Rule 68.1, not to invite the applicant to restrict or pay additional fees.

3. This Authority considers that the requirement of unity of invention in accordance with Rules 13.1, 13.2 and 13.3 is

- ☐ complied with.
- ☒ not complied with for the following reasons:

SEE SUPPLEMENTAL SHEET

4. Consequently, the following parts of the international application were the subject of international preliminary examination in establishing this report:

- ☐ all parts.
- ☒ the parts relating to claims Nos. 1-19, 83-86, 96-98

Supplemental Box

(To be used when the space in any of the preceding boxes is not sufficient)

Continuation of: IV.3

Lack of unity of invention

1. This Authority has found that the international application contains several inventions which are not so linked as to form a single general inventive concept (PCT Rule 13.1), namely:

I: Claims 1, 5 to 19, 83 to 86 and 96 to 98:
Drive control of damping rolls as a function of the form cylinder.

II: Claims 2 to 4:
Ink quantity as a regulating variable for damping roll control.

III: Claims 20, 21, 25, 26, 31 to 61, 64 to 82
and 87 to 95:
Damping mechanism comprising three partly changing rolls.

IV: Claims 22 to 24:
Damping mechanism comprising four rolls and bridge roll.

V: Claims 27 to 30, 62 and 63:
Bridge roll with dedicated motor.

2. The reasons are the following:

- 2.1 The only features common to all the current independent claims 1, 2, 3, 20, 22, 25 and 83 are the method features in the preamble of claims 1, 2, 3 and 83 and the corresponding device features in claims 20, 22 and 25, which, however, are already known in combination to those skilled in the art either from

Supplemental Box

(To be used when the space in any of the preceding boxes is not sufficient)

Continuation of: IV.3

document D1 (DE-A-2 932 105) (cf. the whole document) or from document D2 (JP-A-01 232 045) (cf. the abstract and figure).

In addition, document D1 discloses a damping mechanism which has all the features of independent claim 27.

- 2.2 None of the present **five** inventions necessarily comprises even one essential feature of any of the other inventions which differs from the above-mentioned combination of features of the prior art, the following essential features of the respective inventions being disclosed:

- First invention:

Surface speed of the form cylinder as a regulating variable for the slip between the damping rolls.

- Second invention:

Ink quantity consumed during printing as a regulating variable for the surface speeds of damping rolls.

- Third invention:

Damping mechanism comprising three rolls, the second of which changes.

- Fourth invention:

Damping mechanism with four rolls and a bridge roll to the inking device.

- Fifth invention:

Bridge roll with a dedicated drive motor.

Supplemental Box

(To be used when the space in any of the preceding boxes is not sufficient)

Continuation of: IV.3

3. Contrary to PCT Rule 13.1, there is no connection in the form of a technical relationship among the present five inventions which involves one or more of the same or corresponding special technical features in **all** the independent claims.

INTERNATIONAL PRELIMINARY EXAMINATION REPORT

International Application No.

PCT/DE 93/04038

V. Reasoned statement under Article 35(2) with regard to novelty, inventive step or industrial applicability; citations and explanations supporting such statement

1. Statement

Novelty (N)	Claims	1-19, 83-86, 96-98	YES
	Claims		NO
Inventive step (IS)	Claims	1-19, 83-86, 96-98	YES
	Claims		NO
Industrial applicability (IA)	Claims	1-19, 83-86, 96-98	YES
	Claims		NO

2. Citations and explanations

1. First invention:

1.1 Independent claims 1 and 83:

1.1.1 Prior art:

Document D1 (DE-A-2 932 105), cited in the description, discloses a method for controlling a damping mechanism which has all the features in the preamble of independent claim 1 and a method for using a damping mechanism which has all the features in the preamble of independent claim 83.

1.1.2 Problem:

Provision of a method for controlling a first roll, which takes up a damping agent from a damping agent reservoir, as well as a second roll.

1.1.3 Solution:

The specific combination of all the features of independent claim 1 and the corresponding combination of all the features of independent claim 83, especially the change of slip between the first and second damping rolls as a function of the variation in surface speed of the form cylinder, as per the

characterizing portion of both claims 1 and 83, is neither described nor suggested in the prior art. An inventive step within the meaning of PCT Article 33(3) is therefore present.

1.2 Dependent claims 5 to 19, 84 to 86 and 96 to 98:

Dependent claims 5 to 19, 84 to 86 and 96 to 98 define advantageous embodiments of damping mechanism control methods which have all the features of independent claim 1 or independent claim 83.

2. Second invention:

2.1 Independent claims 2 and 3:

2.1.1 Prior art:

Document D1 (DE-A-2 932 105), cited in the description, discloses a method for controlling a damping mechanism which has all the features in the respective preambles of the two independent claims 2 and 3.

2.1.2 Problem:

Provision of a method for controlling a first roll, which takes up a damping agent from a damping agent reservoir, as well as a second roll.

3.1.3 Solution:

The specific combination of all the features of independent claims 2 and 3, especially the adjustment of the surface speed and/or the slip between the first and second damping rolls as a function of ink quantity, as per the characterizing portion of both claims 2 and 3, is neither described nor suggested in

the prior art. An inventive step within the meaning of PCT Article 33(3) is therefore present.

2.2 Dependent claim 4:

Dependent claim 4 defines an advantageous embodiment of a control method which has all the features of either claim 2 or claim 3.

3. Description:

The inventions described on page 1, line 1 to page 3, fourth paragraph do not fall under the current claims. This inconsistency between the claims and the description creates uncertainty as to the subject matter for which protection is sought (PCT Article 6).

VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS

REC'D 11 MAR 2005

PCT

WIPO



PCT

INTERNATIONALER VORLÄUFIGER PRÜFUNGSBERICHT (Artikel 36 und Regel 70 PCT)

Aktenzeichen des Anmelders oder Anwalts W1.2041PCT	WEITERES VORGEHEN siehe Mitteilung über die Übersendung des internationalen vorläufigen Prüfungsberichts (Formblatt PCT/PEA/416)	
Internationales Aktenzeichen PCT/DE 03/04038	Internationales Anmeldedatum (Tag/Monat/Jahr) 09.12.2003	Prioritätsdatum (Tag/Monat/Jahr) 13.12.2002
Internationale Patentklassifikation (IPK) oder nationale Klassifikation und IPK B41F7/26		
Anmelder KOENIG & BAUER AKTIENGESSELLSCHAFT et al.		

1. Dieser internationale vorläufige Prüfungsbericht wurde von der mit der internationalen vorläufigen Prüfung beauftragten Behörde erstellt und wird dem Anmelder gemäß Artikel 36 übermittelt.
2. Dieser BERICHT umfaßt insgesamt 9 Blätter einschließlich dieses Deckblatts.
- ☒ Außerdem liegen dem Bericht ANLAGEN bei; dabei handelt es sich um Blätter mit Beschreibungen, Ansprüchen und/oder Zeichnungen, die geändert wurden und diesem Bericht zugrunde liegen, und/oder Blätter mit vor dieser Behörde vorgenommenen Berichtigungen (siehe Regel 70.16 und Abschnitt 607 der Verwaltungsrichtlinien zum PCT).
- Diese Anlagen umfassen insgesamt 18 Blätter.

3. Dieser Bericht enthält Angaben zu folgenden Punkten:
- I ☒ Grundlage des Bescheids
 - II ☐ Priorität
 - III ☐ Keine Erstellung eines Gutachtens über Neuheit, erfinderische Tätigkeit und gewerbliche Anwendbarkeit
 - IV ☒ Mangelnde Einheitlichkeit der Erfindung
 - V ☒ Begründete Feststellung nach Regel 66.2 a)ii) hinsichtlich der Neuheit, der erfinderischen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung
 - VI ☐ Bestimmte angeführte Unterlagen
 - VII ☐ Bestimmte Mängel der internationalen Anmeldung
 - VIII ☐ Bestimmte Bemerkungen zur internationalen Anmeldung

Datum der Einreichung des Antrags 15.04.2004	Datum der Fertigstellung dieses Berichts 10.03.2005
Name und Postanschrift der mit der internationalen Prüfung beauftragten Behörde  Europäisches Patentamt D-80298 München Tel. +49 89 2399 - 0 Tx: 523656 epmu d Fax: +49 89 2399 - 4465	Bevollmächtigter Bediensteter Greiner, E Tel. +49 89 2399-2786 

I. Grundlage des Berichts

1. Hinsichtlich der **Bestandteile** der internationalen Anmeldung (*Ersatzblätter, die dem Anmeldeamt auf eine Aufforderung nach Artikel 14 hin vorgelegt wurden, gelten im Rahmen dieses Berichts als "ursprünglich eingereicht" und sind ihm nicht beigelegt, weil sie keine Änderungen enthalten (Regeln 70.16 und 70.17)*):

Beschreibung, Seiten

1-18

in der ursprünglich eingereichten Fassung

Ansprüche, Nr.

1-98

eingegangen am 13.01.2005 mit Schreiben vom 10.01.2005

Zeichnungen, Blätter

1/2-2/2

in der ursprünglich eingereichten Fassung

2. Hinsichtlich der **Sprache**: Alle vorstehend genannten Bestandteile standen der Behörde in der Sprache, in der die internationale Anmeldung eingereicht worden ist, zur Verfügung oder wurden in dieser eingereicht, sofern unter diesem Punkt nichts anderes angegeben ist.

Die Bestandteile standen der Behörde in der Sprache: zur Verfügung bzw. wurden in dieser Sprache eingereicht; dabei handelt es sich um:

- ☐ die Sprache der Übersetzung, die für die Zwecke der internationalen Recherche eingereicht worden ist (nach Regel 23.1(b)).
- ☐ die Veröffentlichungssprache der internationalen Anmeldung (nach Regel 48.3(b)).
- ☐ die Sprache der Übersetzung, die für die Zwecke der internationalen vorläufigen Prüfung eingereicht worden ist (nach Regel 55.2 und/oder 55.3).

3. Hinsichtlich der in der internationalen Anmeldung offenbarten **Nucleotid- und/oder Aminosäuresequenz** ist die internationale vorläufige Prüfung auf der Grundlage des Sequenzprotokolls durchgeführt worden, das:

- ☐ in der internationalen Anmeldung in schriftlicher Form enthalten ist.
- ☐ zusammen mit der internationalen Anmeldung in computerlesbarer Form eingereicht worden ist.
- ☐ bei der Behörde nachträglich in schriftlicher Form eingereicht worden ist.
- ☐ bei der Behörde nachträglich in computerlesbarer Form eingereicht worden ist.
- ☐ Die Erklärung, daß das nachträglich eingereichte schriftliche Sequenzprotokoll nicht über den Offenbarungsgehalt der internationalen Anmeldung im Anmeldezeitpunkt hinausgeht, wurde vorgelegt.
- ☐ Die Erklärung, daß die in computerlesbarer Form erfassten Informationen dem schriftlichen Sequenzprotokoll entsprechen, wurde vorgelegt.

4. Aufgrund der Änderungen sind folgende Unterlagen fortgefallen:

- ☐ Beschreibung, Seiten:
- ☒ Ansprüche, Nr.: 99-101
- ☐ Zeichnungen, Blatt:

5. ☐ Dieser Bericht ist ohne Berücksichtigung (von einigen) der Änderungen erstellt worden, da diese aus den angegebenen Gründen nach Auffassung der Behörde über den Offenbarungsgehalt in der ursprünglich eingereichten Fassung hinausgehen (Regel 70.2(c)).

(Auf Ersatzblätter, die solche Änderungen enthalten, ist unter Punkt 1 hinzuweisen; sie sind diesem Bericht beizufügen.)

6. Etwaige zusätzliche Bemerkungen:

IV. Mangelnde Einheitlichkeit der Erfindung

1. Auf die Aufforderung zur Einschränkung der Ansprüche oder zur Zahlung zusätzlicher Gebühren hat der Anmelder:

- ☐ die Ansprüche eingeschränkt.
☒ zusätzliche Gebühren entrichtet.
☐ zusätzliche Gebühren unter Widerspruch entrichtet.
☐ weder die Ansprüche eingeschränkt noch zusätzliche Gebühren entrichtet.

2. ☐ Die Behörde hat festgestellt, daß das Erfordernis der Einheitlichkeit der Erfindung nicht erfüllt ist, und hat gemäß Regel 68.1 beschlossen, den Anmelder nicht zur Einschränkung der Ansprüche oder zur Zahlung zusätzlicher Gebühren aufzufordern.

3. Die Behörde ist der Auffassung, daß das Erfordernis der Einheitlichkeit der Erfindung nach den Regeln 13.1, 13.2 und 13.3

- ☐ erfüllt ist.
☒ aus folgenden Gründen nicht erfüllt ist:

siehe Beiblatt

4. Daher wurde zur Erstellung dieses Berichts eine internationale vorläufige Prüfung für folgende Teile der internationalen Anmeldung durchgeführt:

- ☐ alle Teile.
☒ die Teile, die sich auf die Ansprüche Nr. 1-19,83-86,96-98 beziehen.

V. Begründete Feststellung nach Artikel 35(2) hinsichtlich der Neuheit, der erfinderischen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung

- | | |
|--------------------------------|---------------------------------|
| 1. Feststellung | |
| Neuheit (N) | Ja: Ansprüche 1-19,83-86,96-98 |
| | Nein: Ansprüche |
| Erfinderische Tätigkeit (IS) | Ja: Ansprüche 1-19,83-86,96-98 |
| | Nein: Ansprüche |
| Gewerbliche Anwendbarkeit (IA) | Ja: Ansprüche: 1-19,83-86,96-98 |
| | Nein: Ansprüche: |

2. Unterlagen und Erklärungen:

**INTERNATIONALER VORLÄUFIGER
PRÜFUNGSBERICHT**

Internationales Aktenzeichen PCT/DE 03/04038

siehe Beiblatt

Zu Punkt IV

Mangelnde Einheitlichkeit der Erfindung

1. Diese Behörde hat festgestellt, daß die internationale Anmeldung mehrere Erfindungen enthält, die nicht durch eine einzige allgemeine erfinderische Idee verbunden sind (Regel 13.1 PCT), nämlich:

I: Ansprüche 1, 5 bis 19, 83 bis 86 und 96 bis 98:
Antriebssteuerung von Feuchtwalzen in Abhängigkeit vom Formzylinder

II: Ansprüche 2 bis 4:
Farbmenge als Regelgröße für Feuchtwalzensteuerung

III: Ansprüche 20, 21, 25, 26, 31 bis 61, 64 bis 82 und 87 bis 95:
Feuchtwerk mit drei teils changierenden Walzen

IV: Ansprüche 22 bis 24:
Feuchtwerk mit vier Walzen und Brückenwalze

V: Ansprüche 27 bis 30, 62 und 63:
Brückenwalze mit eigenem Motor

2. Die Gründe dafür sind die folgenden:

- 2.1 Die vorliegenden unabhängigen Ansprüche 1, 2, 3, 20, 22, 25 und 83 weisen als einzige allen unabhängigen Ansprüchen gemeinsame Merkmale lediglich die Verfahrensmerkmale im Oberbegriff der Ansprüche 1, 2, 3 und 83 sowie die diesen entsprechenden Vorrichtungsmerkmale in den Ansprüchen 20, 22 und 25 auf, welche jedoch in Kombination miteinander bereits entweder aus dem Dokument D1 (= DE-A-2 932 105), vgl. das ganze Dokument, oder aus dem Dokument D2 (= JP-A-01 232 045), vgl. Zusammenfassung mit Figur, dem Fachmann bereits bekannt sind.

Darüberhinaus offenbart das Dokument D1 auch ein Feuchtwerk mit allen Merkmalen des unabhängigen Anspruchs 27.

2.2 Keine der vorliegenden **fünf** Erfindungen weist zwangsläufig auch nur ein erfindungswesentliches Merkmal irgendeiner der anderen Erfindungen auf, die sich von der oben genannten Kombination von Merkmalen aus dem Stand der Technik unterscheiden, wobei jeweils folgende erfindungswesentliche Merkmale beansprucht sind:

- erste Erfindung:
Oberflächengeschwindigkeit des Formzylinders als Regelgrösse für den Schlupf zwischen den Feuchtwalzen
- zweite Erfindung:
im laufenden Druck verbrauchte Farbmenge als Regelgrösse für die Oberflächengeschwindigkeiten von Feuchtwalzen
- dritte Erfindung:
Feuchtwerk mit drei Walzen, wobei die zweite Walze changiert
- vierte Erfindung:
Feuchtwerk mit vier Walzen und einer Brückenwalze zum Farbwerk
- fünfte Erfindung:
Brückenwalze mit eigenem Antriebsmotor.

3. Entgegen den Bestimmungen der Regel 13.1 PCT liegt hier keine Verbindung in Form einer technischen Wechselbeziehung zwischen den vorliegenden fünf Erfindungen vor, die in **allen** unabhängigen Ansprüchen durch gleiche oder entsprechende besondere technische Merkmale Ausdruck findet.

Zu Punkt V

Begründete Feststellung hinsichtlich der Neuheit, der erfinderischen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung

1. Erste Erfindung:

1.1 Unabhängige Ansprüche 1 und 83:

1.1.1 Stand der Technik:

Das Dokument D1 (= DE-A-2 932 105), in der Beschreibung genannt, offenbart ein Verfahren zur Steuerung eines Feuchtwerkes mit allen Merkmalen im Oberbegriff des unabhängigen Anspruchs 1 ebenso wie ein Verfahren zur Verwendung eines Feuchtwerkes mit allen Merkmalen im Oberbegriff des unabhängigen Anspruchs 83.

1.1.2 Aufgabe:

Bereitstellung eines Verfahrens zur Steuerung einer ein Feuchtmittel von einer Feuchtmittelquelle aufnehmenden ersten Walze und einer zweiten Walze.

1.1.3 Lösung:

Die spezifische Kombination aller Merkmale gemäss dem unabhängigen Anspruch 1 und die dieser entsprechende Kombination aller Merkmale gemäss dem unabhängigen Anspruch 83, vor allem die Veränderung des Schlupfes zwischen der ersten und der zweiten Feuchtwalze in Abhängigkeit einer Veränderung der Oberflächengeschwindigkeit des Formzylinders gemäss dem kennzeichnenden Teil der beiden Ansprüche 1 und 83, wird im Stand der Technik weder beschrieben noch nahegelegt, wodurch eine erfinderische Tätigkeit im Sinne des Artikels 33(3) PCT vorliegt.

1.2 Abhängige Ansprüche 5 bis 19, 84 bis 86 und 96 bis 98:

Die abhängigen Ansprüche 5 bis 19, 84 bis 86 und 96 bis 98 definieren vorteilhafte Ausführungsformen von Feuchtwerksteuerungsverfahren mit allen Merkmalen entweder gemäss dem unabhängigen Anspruch 1 oder gemäss dem unabhängigen Anspruch 83.

2. Zweite Erfindung:

2.1 Unabhängige Ansprüche 2 und 3:

2.1.1 Stand der Technik:

Das Dokument D1 (= DE-A-2 932 105), in der Beschreibung genannt, offenbart ein Verfahren zur Feuchtwerkssteuerung mit allen Merkmalen jeweils im Oberbegriff der beiden unabhängigen Ansprüche 2 und 3.

2.1.2 Aufgabe:

Bereitstellung eines Verfahrens zur Steuerung einer ein Feuchtmittel von einer Feuchtmittelquelle aufnehmenden ersten Walze und einer zweiten Walze.

2.1.3 Lösung:

Die spezifische Kombination aller Verfahrensmerkmale der unabhängigen Ansprüche 2 und 3, vor allem die Einstellung der Oberflächengeschwindigkeit und/oder des Schlupfes der ersten und der zweiten Walze in Abhängigkeit einer Farbmenge gemäss dem kennzeichnenden Teil beider Ansprüche 2 und 3, wird im Stand der Technik weder beschrieben noch nahegelegt, wodurch eine erfinderische Tätigkeit im Sinne des Artikels 33(3) PCT vorliegt.

2.2 Abhängiger Anspruch 4:

Der abhängige Anspruch 4 definiert eine vorteilhafte Ausführungsform eines Steuerungsverfahrens mit allen Merkmalen von Anspruch 2 oder Anspruch 3.

3. Beschreibung:

Die auf Seite 1, Zeile 1 bis Seite 3, vierter Absatz dargestellten Erfindungen fallen nicht unter die vorliegenden Ansprüche. Dieser Widerspruch zwischen den Ansprüchen und der Beschreibung führt zu Zweifeln bezüglich des Gegenstandes des Schutzbegehrens (Artikel 6 PCT).

Ansprüche

1. Verfahren zur Steuerung einer ein Feuchtmittel (02) von einer Feuchtmittelquelle (03) aufnehmenden ersten Walze (04) und einer zweiten Walze (06), bei dem die Walzen (04; 06) zu einem das Feuchtmittel (02) zu einem Formzylinder (09) einer Druckmaschine transportierenden Walzenzug eines Feuchtwerks (01) gehören, bei dem die erste Walze (04) das Feuchtmittel (02) auf die zweite Walze (06) überträgt, bei dem die erste Walze (04) von einem Motor (07) und die zweite Walze (06) von einem anderen Motor (08) angetrieben und beide Walzen (04; 06) unabhängig voneinander auf eine vom jeweiligen Motor (07; 08) erzeugte Oberflächengeschwindigkeit (v_{04} ; v_{06}) eingestellt werden, dadurch gekennzeichnet, dass ein Schlupf zwischen der ersten und der zweiten Walze (04; 06) verändert wird, wobei die Veränderung des Schlupfes zwischen der ersten und der zweiten Walze (04; 06) in Abhängigkeit einer Veränderung der Oberflächengeschwindigkeit (v_{09}) des Formzylinders (09) erfolgt.
2. Verfahren zur Steuerung einer ein Feuchtmittel (02) von einer Feuchtmittelquelle (03) aufnehmenden ersten Walze (04) und einer zweiten Walze (06), bei dem die Walzen (04; 06) zu einem das Feuchtmittel (02) zu einem Formzylinder (09) einer Druckmaschine transportierenden Walzenzug eines Feuchtwerks (01) gehören, bei dem die erste Walze (04) das Feuchtmittel (02) auf die zweite Walze (06) überträgt, bei dem die erste Walze (04) von einem Motor (07) und die zweite Walze (06) von einem anderen Motor (08) angetrieben und beide Walzen (04; 06) unabhängig voneinander auf eine vom jeweiligen Motor (07; 08) erzeugte Oberflächengeschwindigkeit (v_{04} ; v_{06}) eingestellt werden, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberflächengeschwindigkeit (v_{04} ; v_{06}) der ersten und/oder der zweiten Walze (04; 06) und/oder ein Schlupf zwischen der ersten und der zweiten Walze (04; 06) jeweils in Abhängigkeit von einer Eigenschaft einer vom Formzylinder (09) verdruckten Farbe eingestellt wird, wobei die Farbe und das Feuchtmittel (02) ein

Gemenge bilden, wobei die Eigenschaft der Farbe im Mengenanteil des in ihr vermengten Feuchtmittels (02) besteht.

3. Verfahren zur Steuerung einer ein Feuchtmittel (02) von einer Feuchtmittelquelle (03) aufnehmenden ersten Walze (04) und einer zweiten Walze (06), bei dem die Walzen (04; 06) zu einem das Feuchtmittel (02) zu einem Formzylinder (09) einer Druckmaschine transportierenden Walzenzug eines Feuchtwerks (01) gehören, bei dem die erste Walze (04) das Feuchtmittel (02) auf die zweite Walze (06) überträgt, bei dem die erste Walze (04) von einem Motor (07) und die zweite Walze (06) von einem anderen Motor (08) angetrieben und beide Walzen (04; 06) unabhängig voneinander auf eine vom jeweiligen Motor (07; 08) erzeugte Oberflächengeschwindigkeit (v_{04} ; v_{06}) eingestellt werden, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberflächengeschwindigkeit (v_{04} ; v_{06}) der ersten und/oder der zweiten Walze (04; 06) und/oder ein Schlupf zwischen der ersten und der zweiten Walze (04; 06) jeweils in Abhängigkeit von einer zur Herstellung eines Druckerzeugnisses erforderlichen Menge einer vom Formzylinder (09) verdruckten Farbe eingestellt wird.
4. Verfahren nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberflächengeschwindigkeit (v_{04} ; v_{06}) der ersten und/oder der zweiten Walze (04; 06) in Abhängigkeit von der Oberflächengeschwindigkeit (v_{09}) des Formzylinders (09) eingestellt wird.
5. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberflächengeschwindigkeit (v_{04} ; v_{06}) der ersten und/oder der zweiten Walze (04; 06) und/oder der Schlupf zwischen der ersten und der zweiten Walze (04; 06) jeweils in Abhängigkeit von der Eigenschaft der vom Formzylinder (09) verdruckten Farbe eingestellt wird, wobei die Eigenschaft der Farbe im Mengenanteil des in ihr vermengten Feuchtmittels (02) besteht.

6. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberflächengeschwindigkeit (v04; v06) der ersten und/oder der zweiten Walze (04; 06) und/oder der Schlupf zwischen der ersten und der zweiten Walze (04; 06) jeweils in Abhängigkeit von der zur Herstellung des Druckerzeugnisses erforderlichen Menge der vom Formzylinder (09) verdruckten Farbe eingestellt wird.
7. Verfahren nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass die beiden Walzen (04; 06) unabhängig von einer Oberflächengeschwindigkeit (v09) des Formzylinders (09) gesteuert werden.
8. Verfahren nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass die zweite Walze (06) changierend betrieben wird.
9. Verfahren nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Motore (07; 08) stufenlos gesteuert werden.
10. Verfahren nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Motore (07; 08) elektronisch gesteuert werden.
11. Verfahren nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Motore (07; 08) von einem Leitstand gesteuert werden.
12. Verfahren nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberflächengeschwindigkeit (v04) der ersten Walze (04) geringer als die Oberflächengeschwindigkeit (v06) der zweiten Walze (06) eingestellt wird.
13. Verfahren nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberflächengeschwindigkeit (v04) der ersten Walze (04) oder die

Oberflächengeschwindigkeit (v06) der zweiten Walze (06) geringer als die Oberflächengeschwindigkeit (v09) des Formzylinders (09) eingestellt wird.

14. Verfahren nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberflächengeschwindigkeit (v04) der ersten Walze (04) auf einen Wert von weniger als 2 m/s eingestellt wird.
15. Verfahren nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass im Walzenzug zum Formzylinder (09) eine der zweiten Walze (06) nachgeordnete dritte Walze (11) vorgesehen wird, die durch ein Getriebe (12) mit der zweiten Walze (06) gekoppelt wird.
16. Verfahren nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass im Walzenzug zum Formzylinder (09) eine der zweiten Walze (06) nachgeordnete dritte Walze (11) vorgesehen wird, die durch Friktion an der zweiten Walze (06) angetrieben wird.
17. Verfahren nach Anspruch 15 oder 16, dadurch gekennzeichnet, dass im Walzenzug zum Formzylinder (09) eine der dritten Walze (11) nachgeordnete vierte Walze (13) vorgesehen wird.
18. Verfahren nach Anspruch 15, 16 oder 17, dadurch gekennzeichnet, dass zwischen der zweiten Walze (06) und der dritten Walze (11) oder zwischen der dritten Walze (11) und der vierten Walze (13) ein Schlupf eingestellt wird.
19. Verfahren nach Anspruch 1, 2, 3, 15 oder 16, dadurch gekennzeichnet, dass die das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) auftragende Walze (06; 11; 13) gleichzeitig mit dem Formzylinder (09) und mittelbar über eine Brückenwalze (14) oder unmittelbar mit einer Farbauftragswalze (17) eines mit dem Formzylinder (09) zusammenwirkenden Farbwerks (16) in Kontakt gebracht wird.

20. Feuchtwerk (01) mit einer ein Feuchtmittel (02) von einer Feuchtmittelquelle (03) aufnehmenden ersten Walze (04) und einer zweiten Walze (06), wobei die erste Walze (04) das Feuchtmittel (02) auf die zweite Walze (06) überträgt, wobei die erste Walze (04) und die zweite Walze (06) für ihre jeweilige Rotationsbewegung separate Antriebseinrichtungen (07; 08) aufweisen, wobei die erste Walze (04) und die zweite Walze (06) zu einem Walzenzug gehören, der das Feuchtmittel (02) zu einem von einer weiteren Antriebseinrichtung (18) angetriebenen Formzylinder (09) einer Druckmaschine transportiert, wobei mindestens eine der zweiten Walze (06) im Walzenzug zum Formzylinder (09) nachgeordnete dritte Walze (11) vorgesehen ist, die das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) aufträgt, dadurch gekennzeichnet, dass die zweite Walze (06) changiert.
21. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, dass eine mit der dritten Walze (11) und mit einer mit dem Formzylinder (09) in Kontakt stehenden Farbauftragswalze (17) in Kontakt stehende Brückenwalze (14) vorgesehen ist.
22. Feuchtwerk (01) mit einer ein Feuchtmittel (02) von einer Feuchtmittelquelle (03) aufnehmenden ersten Walze (04) und einer zweiten Walze (06), wobei die erste Walze (04) das Feuchtmittel (02) auf die zweite Walze (06) überträgt, wobei die erste Walze (04) und die zweite Walze (06) für ihre jeweilige Rotationsbewegung separate Antriebseinrichtungen (07; 08) aufweisen, wobei die erste Walze (04) und die zweite Walze (06) zu einem Walzenzug gehören, der das Feuchtmittel (02) zu einem von einer weiteren Antriebseinrichtung (18) angetriebenen Formzylinder (09) einer Druckmaschine transportiert, wobei eine der zweiten Walze (06) im Walzenzug zum Formzylinder (09) nachgeordnete dritte Walze (11) und eine der dritten Walze (11) nachgeordnete vierte Walze (13) vorgesehen sind, wobei die vierte Walze (13) das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) aufträgt, wobei eine mit der vierten Walze (13) und mit einer mit dem Formzylinder (09) in Kontakt

stehenden Farbauftragswalze (17) in Kontakt stehende Brückenwalze (14) vorgesehen ist, dadurch gekennzeichnet, dass eine weitere Brückenwalze (23) vorgesehen ist, wobei die weitere Brückenwalze (23) in einer Betriebsstellung mit der mit der Farbauftragswalze (17) in Kontakt stehenden Brückenwalze (14) und mit der dritten Walze (11) in Kontakt steht.

23. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 22, dadurch gekennzeichnet, dass die zweite Walze (06) changiert.
24. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 20 oder 22, dadurch gekennzeichnet, dass die erste und die zweite Walze (04; 06) eine voneinander verschiedene, jeweils von ihrer zugehörigen Antriebseinrichtung (07; 08) erzeugte Oberflächengeschwindigkeit (v_{04} ; v_{06}) aufweisen.
25. Feuchtwerk (01) mit einer ein Feuchtmittel (02) von einer Feuchtmittelquelle (03) aufnehmenden ersten Walze (04) und einer zweiten Walze (06), wobei die erste Walze (04) das Feuchtmittel (02) auf die zweite Walze (06) überträgt, wobei die zweite Walze (06) changiert, wobei die erste Walze (04) und die zweite Walze (06) zu einem Walzenzug gehören, der das Feuchtmittel (02) zu einem von einer weiteren Antriebseinrichtung (18) angetriebenen Formzylinder (09) einer Druckmaschine transportiert, wobei mindestens eine der zweiten Walze (06) im Walzenzug zum Formzylinder (09) nachgeordnete dritte Walze (11) vorgesehen ist, die das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) aufträgt, dadurch gekennzeichnet, dass die erste Walze (04) und die zweite Walze (06) für ihre jeweilige Rotationsbewegung separate Antriebseinrichtungen (07; 08) aufweisen.
26. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 25, dadurch gekennzeichnet, dass eine mit der dritten Walze (11) und mit einer mit dem Formzylinder (09) in Kontakt stehenden Farbauftragswalze (17) in Kontakt stehende Brückenwalze (14) vorgesehen ist.

27. Feuchtwerk (01) mit einer ein Feuchtmittel (02) von einer Feuchtmittelquelle (03) aufnehmenden ersten Walze (04) und einer zweiten Walze (06), wobei die erste Walze (04) das Feuchtmittel (02) auf die zweite Walze (06) überträgt, wobei die erste Walze (04) und die zweite Walze (06) zu einem Walzenzug gehören, der das Feuchtmittel (02) zu einem Formzylinder (09) einer Druckmaschine transportiert, wobei mindestens eine der zweiten Walze (06) im Walzenzug zum Formzylinder (09) nachgeordnete dritte Walze (11) vorgesehen ist, die das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) aufträgt, wobei eine mit der dritten Walze (11) und mit einer mit dem Formzylinder (09) in Kontakt stehenden Farbauftragswalze (17) in Kontakt stehende Brückenwalze (14) vorgesehen ist, dadurch gekennzeichnet, dass die Brückenwalze (14) für ihre Rotationsbewegung einen Motor (22) aufweist.
28. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 27, dadurch gekennzeichnet, dass die erste Walze (04) und die zweite Walze (06) für ihre jeweilige Rotationsbewegung separate Antriebseinrichtungen (07; 08) aufweisen.
29. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 27, dadurch gekennzeichnet, dass die zweite Walze (06) changiert.
30. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 27, dadurch gekennzeichnet, dass der Formzylinder (09) eine von den Antriebseinrichtungen (07; 08; 22) der ersten Walze (04), der zweiten Walze (06) und der Brückenwalze (14) unabhängige weitere Antriebseinrichtung (18) aufweist.
31. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 20, 23, 25 oder 29, dadurch gekennzeichnet, dass für die Changierbewegung der zweiten Walze (06) ein von ihrer Rotationsbewegung unabhängiger Changierantrieb (19) vorgesehen ist.

32. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 20, 22, 25 oder 27, dadurch gekennzeichnet, dass die der zweiten Walze (06) nachgeordnete dritte Walze (11) durch ein Getriebe (12) mit der zweiten Walze (06) gekoppelt ist.
33. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 20, 22, 25 oder 27, dadurch gekennzeichnet, dass der Antrieb der dritten Walze (11) durch Friktion an der zweiten Walze (06) erfolgt.
34. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 20, 22, 25 oder 27, dadurch gekennzeichnet, dass der Antrieb der das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) auftragenden Walze (11; 13) durch Friktion an der zweiten Walze (06) erfolgt.
35. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 20, 22, 25 oder 27, dadurch gekennzeichnet, dass der Antrieb der das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) auftragenden Walze (11; 13) durch eine weitere eigenständige Antriebseinrichtung erfolgt.
36. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 20, 22, 25 oder 27, dadurch gekennzeichnet, dass die erste Walze (04) eine Oberfläche aus einem Elastomerwerkstoff aufweist.
37. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 20, 22, 25 oder 27, dadurch gekennzeichnet, dass die zweite Walze (06) eine Oberfläche aus Chrom oder Keramik aufweist.
38. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 20, 22, 25 oder 27, dadurch gekennzeichnet, dass die das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) auftragende Walze (11; 13) eine Oberfläche aus einem Elastomerwerkstoff aufweist.
39. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 36 oder 38, dadurch gekennzeichnet, dass der Elastomerwerkstoff als ein Gummi ausgebildet ist.

40. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 36, dadurch gekennzeichnet, dass der Elastomerwerkstoff eine Härte zwischen 20 und 30 Shore A aufweist.
41. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 38, dadurch gekennzeichnet, dass der Elastomerwerkstoff eine Härte zwischen 25 und 40 Shore A aufweist.
42. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 36 oder 38, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberfläche der das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) aufragenden Walze (11; 13) härter ausgebildet ist als die Oberfläche der ersten Walze (04).
43. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 36 oder 38, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberfläche der zweiten Walze (06) härter ausgebildet ist als die Oberfläche der ersten Walze (04) oder die Oberfläche der das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) aufragenden Walze (11; 13).
44. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 20, 22, 25 oder 27, dadurch gekennzeichnet, dass die erste Walze (04) als eine Tauchwalze (04) oder als eine Duktorwalze (04) ausgebildet ist.
45. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 25, dadurch gekennzeichnet, dass die erste und die zweite Walze (04; 06) eine voneinander verschiedene, jeweils von ihrer zugehörigen Antriebseinrichtung (07; 08) erzeugte Oberflächengeschwindigkeit (v_{04} ; v_{06}) aufweisen.
46. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 20, 22, 45 oder 27, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberflächengeschwindigkeit (v_{04}) der ersten Walze (04) geringer als die Oberflächengeschwindigkeit (v_{06}) der zweiten Walze (06) eingestellt ist.

47. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 20, 22, 45 oder 27, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberflächengeschwindigkeit (v04) der ersten Walze (04) oder die Oberflächengeschwindigkeit (v06) der zweiten Walze (06) geringer als die Oberflächengeschwindigkeit (v09) des Formzylinders (09) eingestellt ist.
48. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 20, 25 oder 27, dadurch gekennzeichnet, dass im Walzenzug zwischen der dritten Walze (11) und dem Formzylinder (09) eine vierte Walze (13) vorgesehen ist, wobei die vierte Walze (13) anstelle der dritten Walze (11) das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) aufträgt.
49. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 20, 22, 25, 27 oder 48, dadurch gekennzeichnet, dass zwischen der zweiten Walze (06) und der dritten Walze (11) und/oder zwischen der dritten Walze (11) und der vierten Walze (13) ein Schlupf eingestellt ist.
50. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 20, 22, 25, 27 oder 48, dadurch gekennzeichnet, dass sich die Oberflächengeschwindigkeiten vom Formzylinder (09) zu der das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) auftragenden Walze (13) bzw. zur dritten Walze (11) zur zweiten Walze (06) zur ersten Walze (04) verhalten wie 1 zu (1 bis 0,98) zu (0,4 bis 0,98) bzw. zu (0,25 bis 0,4) zu (0,08 bis 0,18).
51. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 50, dadurch gekennzeichnet, dass sich die Oberflächengeschwindigkeiten vom Formzylinder (09) zu der das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) auftragenden Walze (13) bzw. zur dritten Walze (11) zur zweiten Walze (06) zur ersten Walze (04) verhalten wie 1 zu 0,99 zu 0,96 bzw. zu 0,33 zu 0,1.
52. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 21, 22, 26 oder 27, dadurch gekennzeichnet, dass die Brückenwalze (14) in einer Betriebsstellung mit der Farbauftragswalze (17) und

nicht mit einer das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) auftragenden Walze (06; 11; 13) in Kontakt steht.

53. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 21, 22, 26 oder 27, dadurch gekennzeichnet, dass die Brückenwalze (14) in einer anderen Betriebsstellung mit einer das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) auftragenden Walze (06; 11; 13) und nicht mit der Farbauftragswalze (17) in Kontakt steht.
54. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 21, 22, 26 oder 27, dadurch gekennzeichnet, dass die Brückenwalze (14) in einer weiteren Betriebsstellung gleichzeitig weder mit der Farbauftragswalze (17) noch mit einer das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) auftragenden Walze (06; 11; 13) in Kontakt steht.
55. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 21, 22, 26 oder 27, dadurch gekennzeichnet, dass die Brückenwalze (14) changiert.
56. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 21, 22, 26 oder 27, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberfläche der Brückenwalze (14) aus Rilsan besteht.
57. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 21, 24, 26 oder 27, dadurch gekennzeichnet, dass die Brückenwalze (14; 23) mit mindestens einem Stellmittel wahlweise in unterschiedliche Betriebsstellungen bewegbar ist.
58. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 57, dadurch gekennzeichnet, dass die Brückenwalze (14) derart bewegbar ist, dass sie wahlweise mit der Farbauftragswalze (17) und nicht mit einer das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) auftragenden Walze (06; 11; 13) in Kontakt steht, dass sie mit einer das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) auftragenden Walze (06; 11; 13) und nicht mit der Farbauftragswalze (17) in Kontakt steht, dass sie gleichzeitig

mit der Farbauftragswalze (17) und mit einer das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) auftragenden Walze (06; 11; 13) in Kontakt steht oder dass sie gleichzeitig weder mit der Farbauftragswalze (17) noch mit einer das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) auftragenden Walze (06; 11; 13) in Kontakt steht.

59. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 57, dadurch gekennzeichnet, dass das Stellmittel von einem Leitstand betätigbar ist.
60. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 20, 22, 25 oder 28, dadurch gekennzeichnet, dass die Antriebseinrichtung (08) der ersten Walze (04) und die Antriebseinrichtung (08) der zweiten Walze (06) jeweils als ein Motor (07; 08) ausgebildet sind.
61. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 20, 22, 25 oder 30, dadurch gekennzeichnet, dass die Antriebseinrichtung (18) des Formzylinders (09) als ein Motor (18) ausgebildet ist.
62. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 27 oder 29, dadurch gekennzeichnet, dass der Changierantrieb (19) der zweiten Walze (06) als ein Motor (19) ausgebildet ist.
63. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 62, dadurch gekennzeichnet, dass der Changierantrieb (19) der zweiten Walze (06) von deren Antriebseinrichtung (08) für die Rotationsbewegung unabhängig ist.
64. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 22, 27 oder 57, dadurch gekennzeichnet, dass die Brückenwalze (14) einen von ihrer Rotationsbewegung unabhängigen Changierantrieb (21) aufweist.
65. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 64, dadurch gekennzeichnet, dass der Changierantrieb (21) der Brückenwalze (14) als ein Motor (21) ausgebildet ist.

66. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 27, 60, 61, 62 oder 65, dadurch gekennzeichnet, dass die Motore (07; 08; 18; 19; 21; 22) als elektrische Motore (07; 08; 18; 19; 21; 22) ausgebildet sind.
67. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 27, 60, 61, 62 oder 65, dadurch gekennzeichnet, dass die Motore (07; 08; 18; 19; 21; 22) stufenlos gesteuert sind.
68. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 27, 60, 61, 62 oder 65, dadurch gekennzeichnet, dass die Motore (07; 08; 18; 19; 21; 22) elektronisch gesteuert sind.
69. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 27, 60, 61, 62 oder 65, dadurch gekennzeichnet, dass die Motore (07; 08; 18; 19; 21; 22) von einem Leitstand gesteuert sind.
70. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 21, 22, 26, 27 oder 48, dadurch gekennzeichnet, dass in einer Betriebsstellung die das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) auftragende Walze (11; 13) mit dem Formzylinder (09) in Kontakt steht und nicht mit der Brückenwalze (14) in Kontakt steht.
71. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 21, 22, 26, 27 oder 48, dadurch gekennzeichnet, dass in einer anderen Betriebsstellung die das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) auftragende Walze (11; 13) gleichzeitig mit dem Formzylinder (09) und der Brückenwalze (14) in Kontakt steht.
72. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 21, 22, 26, 27 oder 48, dadurch gekennzeichnet, dass in einer weiteren Betriebsstellung die das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) auftragende Walze (11; 13) mit dem Formzylinder (09) nicht in Kontakt steht.

73. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 70, 71 oder 72, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens ein Stellmittel vorgesehen ist, wobei das Stellmittel die das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) auftragende Walze (11; 13) in eine der Betriebsstellungen bringt.
74. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 73, dadurch gekennzeichnet, dass das Stellmittel als ein Pneumatikzylinder ausgebildet ist.
75. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 73, dadurch gekennzeichnet, dass die das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) auftragende Walze (11; 13) in einer Exzenterbuchse gelagert ist, wobei das Stellmittel die das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) auftragende Walze (11; 13) in der Exzenterbuchse verschwenkt.
76. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 73, dadurch gekennzeichnet, dass das Stellmittel fernsteuerbar ist.
77. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 76, dadurch gekennzeichnet, dass das Stellmittel vom Leitstand steuerbar ist.
78. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 21, 22, 26, 27 oder 48 und 55, dadurch gekennzeichnet, dass die das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) auftragende Walze (11; 13) durch Mitnahme von der changierenden Brückenwalze (14) einen axialen Hub ausführt.
79. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 21, 22, 26 oder 27, dadurch gekennzeichnet, dass die Changierbewegung der Brückenwalze (14) in ihrer Frequenz frei wählbar ist.

80. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 21, 22, 26 oder 27, dadurch gekennzeichnet, dass die Changierbewegung der Brückenwalze (14) in ihrem Hub innerhalb vorgegebener Grenzen frei wählbar ist.
81. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 21, 22, 26, 27 oder 48, dadurch gekennzeichnet, dass die Changierbewegung der das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) auftragenden Walze (11; 13) in ihrer Frequenz frei wählbar ist.
82. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 21, 22, 26, 27 oder 48, dadurch gekennzeichnet, dass die Changierbewegung der das Feuchtmittel (02) auf den Formzylinder (09) auftragenden Walze (11; 13) in ihrem Hub innerhalb vorgegebener Grenzen frei wählbar ist.
83. Verfahren zur Verwendung eines Feuchtwerkes (01) mit einer ein Feuchtmittel (02) von einer Feuchtmittelquelle (03) aufnehmenden ersten Walze (04) und einer zweiten Walze (06), wobei die erste Walze (04) das Feuchtmittel (02) auf die zweite Walze (06) überträgt, wobei die erste Walze (04) und die zweite Walze (06) für ihre jeweilige Rotationsbewegung separate Antriebseinrichtungen (07; 08) aufweisen, wobei die erste Walze (04) und die zweite Walze (06) zu einem Walzenzug gehören, der das Feuchtmittel (02) zu einem von einer weiteren Antriebseinrichtung (18) angetriebenen Formzylinder (09) einer Druckmaschine transportiert, dadurch gekennzeichnet, dass in einem ersten Betriebszustand des Feuchtwerks (01) eine Oberflächengeschwindigkeit (v_{09}) des Formzylinders (09) und eine Oberflächengeschwindigkeit (v_{06}) der zweiten Walze (06) in einem ersten Verhältnis zueinander stehen und die Oberflächengeschwindigkeiten (v_{06} ; v_{09}) der zweiten Walze (06) und des Formzylinders (09) in einem zweiten Betriebszustand des Feuchtwerks (01) in einem zweiten Verhältnis zueinander stehen.

84. Verfahren zur Verwendung eines Feuchtwerkes (01) nach Anspruch 83, dadurch gekennzeichnet, dass während beider Betriebszustände des Feuchtwerkes (01) die Oberflächengeschwindigkeit (v09) des Formzylinders (09) den gleichen Wert aufweisen.
85. Verfahren zur Verwendung eines Feuchtwerkes (01) nach Anspruch 83, dadurch gekennzeichnet, dass während beider Betriebszustände des Feuchtwerkes (01) die Oberflächengeschwindigkeit (v09) des Formzylinders (09) voneinander verschiedene Werte aufweisen.
86. Verfahren zur Verwendung eines Feuchtwerkes (01) nach Anspruch 83, dadurch gekennzeichnet, dass das Feuchtmittel (02) von mindestens einer der zweiten Walze (06) im Walzenzug zum Formzylinder (09) nachgeordneten dritten Walze (11) auf den Formzylinder (09) aufgetragen wird.
87. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 21, 22, 25, 27 oder 83, dadurch gekennzeichnet, dass dem Feuchtmittel (02) bezogen auf das Volumen der dem Feuchtmittel (02) insgesamt zugesetzten Stoffe unter 5 % Isopropylalkohol (IPA) zugesetzt ist.
88. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 21, 22, 25, 27 oder 83, dadurch gekennzeichnet, dass dem Feuchtmittel (02) kein Isopropylalkohol (IPA) zugesetzt ist.
89. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 21, 22, 25, 27 oder 83, dadurch gekennzeichnet, dass in einem Betriebszustand des Feuchtwerkes (01) die Oberflächengeschwindigkeit (v09) des Formzylinders (09) einen Wert von 12 m/s und mehr beträgt.
90. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 21, 22, 25, 27 oder 83, dadurch gekennzeichnet, dass eine Einrichtungsgeschwindigkeit der Druckmaschine, der das Feuchtwerk (01)

zugeordnet ist, zwischen 11 % und höchstens 25 % der Produktionsgeschwindigkeit der Druckmaschine bzw. der Oberflächengeschwindigkeit (v₀₉) des Formzylinders (09) beträgt.

91. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 21, 22, 25, 27 oder 83 zur Verwendung in einer im Offsetdruckverfahren arbeitenden Druckmaschine.
92. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 21, 22, 25, 27 oder 83 zur Verwendung in einer Akzidenzdruckmaschine.
93. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 21, 22, 25, 27 oder 82, dadurch gekennzeichnet, dass die Feuchtmittelquelle (03) als ein Feuchtmittelreservoir (03) ausgebildet ist, in das die erste Walze (04) eintaucht.
94. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 21, 22, 25, 27 oder 82, dadurch gekennzeichnet, dass die Feuchtmittelquelle (03) als ein Sprühbalken (03) mit mindestens einer das Feuchtmittel (02) auf die erste Walze (04) aufsprühenden Sprühdüse (03) ausgebildet ist.
95. Feuchtwerk (01) nach Anspruch 21, 22, 25, 27 oder 82, dadurch gekennzeichnet, dass das Feuchtwerk (01) als ein Bürstenfeuchtwerk oder als ein Schleuderfeuchtwerk ausgebildet ist.
96. Verfahren nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass die erste Walze (04) zur Aufnahme des Feuchtmittels (02) in ein Feuchtmittelreservoir (03) eingetaucht wird.

97. Verfahren nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass das Feuchtmittel (02) in Form fein verteilter Tröpfchen auf die erste Walze (04) aufgetragen wird.
98. Verfahren nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberflächengeschwindigkeit (v04; v06) der ersten und/oder der zweiten Walze (04; 06) und/oder der Schlupf zwischen der ersten und der zweiten Walze (04; 06) mithilfe einer Recheneinheit verändert wird.